

Date: Thursday, 5/25/2006 3:37:32 PM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 27251		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	: N/A	Part Number	: D350604041
This Issue	: 5/25/2006 S.O. No. : N/A	Drawing Number	: D2273/D350-604-041
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: N/A Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision	: D/A1
Previous Run	: 27250	Material	: N/A
Written By	: <u>SEE COMMENT BELOW</u>	Due Date	: 6/30/2006 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: <u>6/06/05/25</u>		
Comment	: Est Rev:Q 03/12/01 Reformat KJ/RF		

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



KJ 06.06 14

## Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

Per attached LA

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



## Comment: PURCHASING

Issue P/O: 1338 C206/05/26 ①

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-4 ✓

Camlock stud

ship to Delastek B 18800 C206/05/26

3.0	26004	Camlock stud
-----	-------	--------------



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s) /

4.0	D350604041P	rear locker extender
-----	-------------	----------------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

6/17/12 ①

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



## Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

6/17/12

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes ☐ No ☒ DQA: ☒ Date: 06/07/24

NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Date: Thursday, 5/25/2006 3:37:32 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 27251

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

D2268

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part#	Description	Batch
1	D2268	Placard	B26441 ✓

Pl 4/7/13 (1)

7.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit. Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

26-07-13 (1)

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

9.0

D2269

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2269	Placard	B25937 ✓

AL 04/07/13 (1)

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

Pl 4/7/13 (1)

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location: -

PPP Rev: K

Pl 4/7/13 (1)

12.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

26-07-17

Job Completion



26-07-14

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

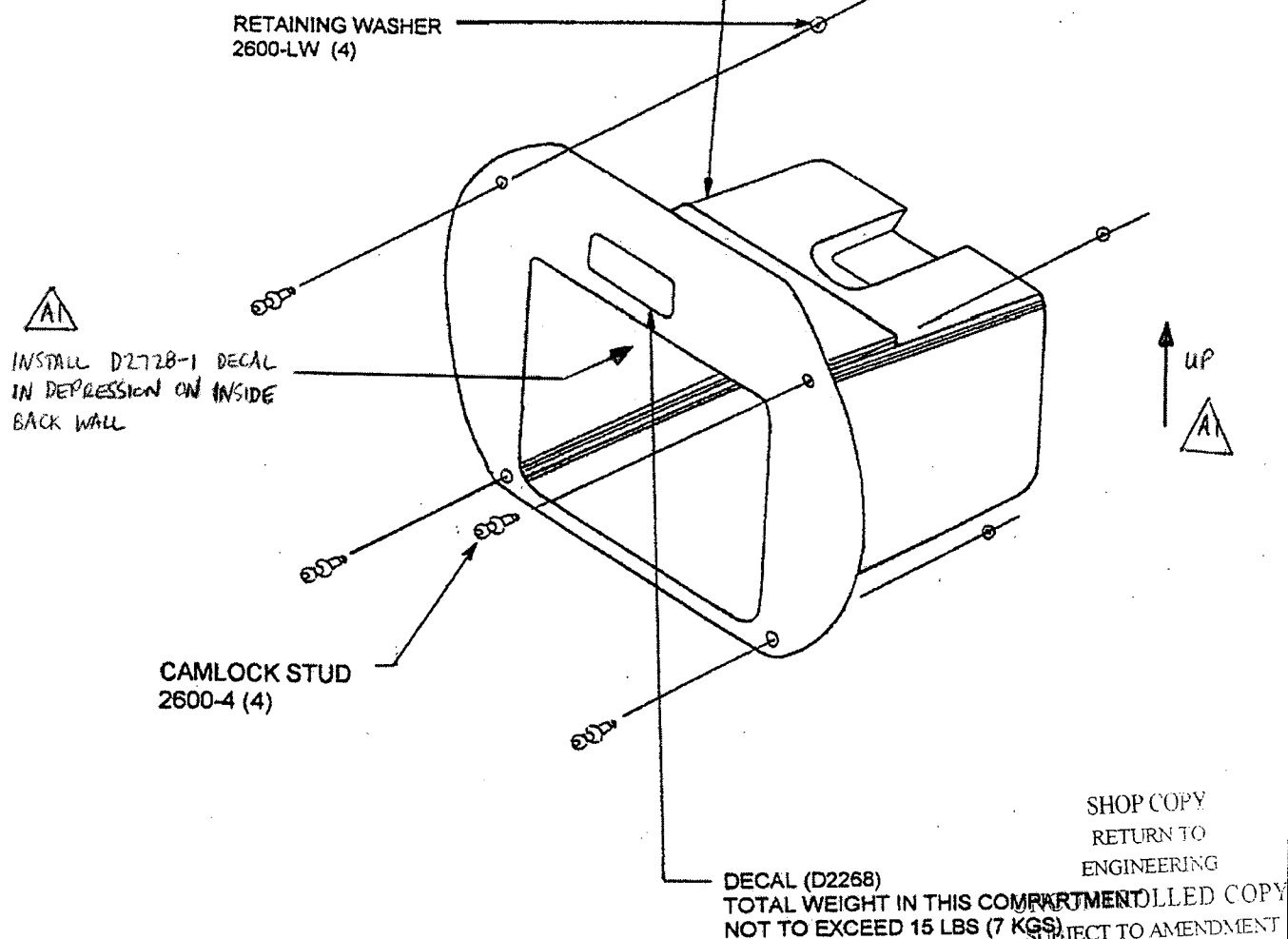
NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_



DESIGN BW	DRAWN BY UP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01	NEW ISSUE	
AI	# RF 02.04.23	ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE REAR LOCKER EXTENDER (D2273)	

RELEASED  
02.04.03



### D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE

Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

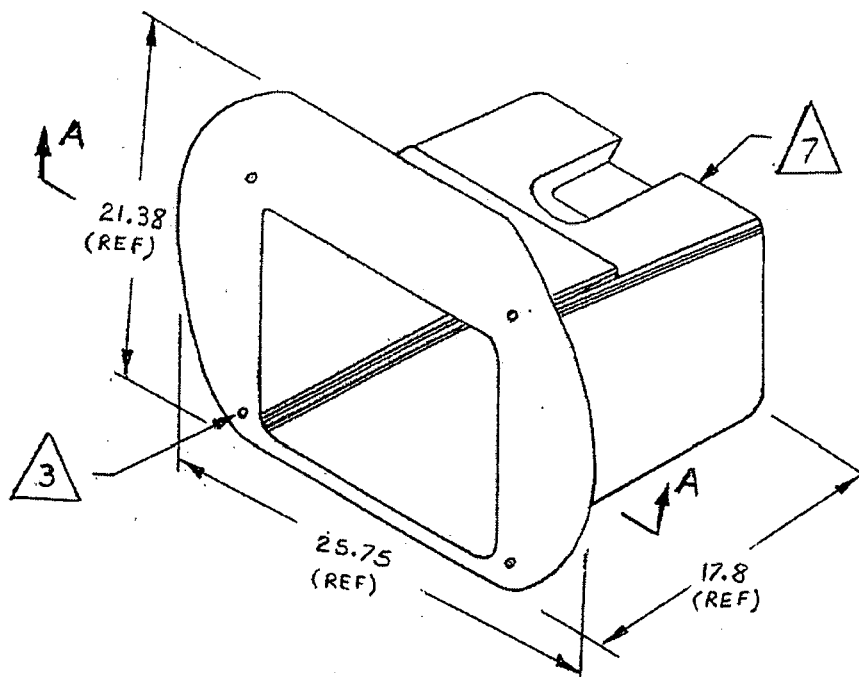
Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NOTE: Date & initial all entries

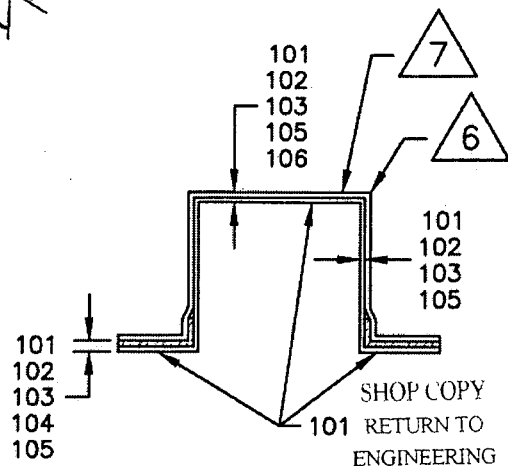
QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

**DART**

DESIGN	JB	DRAWN BY	OP	DART AEROSPACE LTD	REV. D
				HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	JP	APPROVED	JP	DRAWING NO.	SHEET 1 OF 1
				D2273	
DATE	02.04.01			TITLE	SCALE
				350 REAR LOCKER EXTENDER	NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN			
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING			
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH			

**RELEASED**  
02.04.03**NOTES:**

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO  $\phi 0.257$  (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:  
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40  
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS  
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:  
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.  
102-9oz ALL OVER.  
103-18oz ALL OVER.  
104-18oz RE-INFORCE-FRONT-FLANGE-EXTENDING 2" ON SIDES.  
105-9oz ALL OVER.  
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



**SECTION A-A CONTROLLED COPY**  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. **27251**

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10739
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
11/07/06	26/05/06	4673	C. Lavoie		PO00001338		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041 B27251 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D B27251 JOB: 35706 QTÉ: 1			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department



AQ-357



Date: Lundi, 2006-05-29 16:07:04  
 Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job : 35706		Numéro Article : DKC134-0003
Numéro Soumission : 1708		Numéro Dessin : D350-604-041 & D2273
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2006-05-29	No. B.V. :	Révision dessin : A & D
Prsht Rev. : NC		Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2006-07-07
Job précédente : 35705		Qté: 1 Udm: UNITE


 Écrit par : \_\_\_\_\_  
 Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_  
 Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273  
 N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041  
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004  
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

**Inscrire le N° de  
Série : B27251  
Sur la pièce.**

 Process Sheet Rév.: 05 Changer les quantité de certaines  
composantes et ajouter instruction de fabrication

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

 Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s)  
 Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
 PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

 Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute  
contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC  
Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif ( Doux )  
afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

 Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes  
entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant  
d'appliquer le Gel Coat.

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

 Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s)  
 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5550-1

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 35706

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 4292

5.0 AC0260 Acetone

Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s)  
Acetone

6.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10%  
D'acétone.

7.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la  
démoulez. ( Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce )À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG  
362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser  
24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin  
d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat  
ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel du Gel Coat )

3/07/06

8.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5628-2

9.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 35706

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

10.0 AAC0326 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentaire Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total: 4.6 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot:

1-5456-1

11.0 AAC0277 Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentaire Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total: 1.14 UNITE(s)

Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

N° de Lot:

1-5283-1

12.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

selon I.F.# DKC100-0001-2.

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. ( Selon gabarits )

4/07.

13.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run: 3.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité:

32%

Température:

23°C

Heure:

Date:

4/07/06



14.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.











Commentaire Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.150 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-5628-2

## Feuille de Procédé

<b>Client:</b> DART Dart Aerospace Ltd.		<b>Nom Dessin:</b> REAR LOCKER EXTENDER	
<b>Numéro Job:</b> 35706		<b>Numéro Article:</b> DKC134-0003	
Numéro Job:			
<b># Séq.:</b>	<b>Machine ou Opération:</b>	<b>Description :</b>	
15.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
<b>Commentair</b> Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>4292</u>			
16.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5. <u>4/07</u> 			
17.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs DÉMOULAGE DES PIÈCES Selon I.F.# DKC134-0003-5. Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager . Autocontrôle de fabrication.( Visuel ) <u>5/07</u> 			
18.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs TRIMAGE DE FINITION Selon I.F.# DKC134-0003-5. Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone. Masquer la pièce à l'aide de paper mask. Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre. Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone. Percer les trous .257" Dia. selon le dessin. Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72. <u>5/07</u> 			

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 35706

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionel selon le dessin )

5/07/06



19.0 AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total : 0.3330 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5390-1

20.0 AAC0670

Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5390-3

21.0 AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5335-3

22.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

6/07

23.0 PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.G. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer )

6/07/06



24.0 FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens

À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide d'alcool Isopropylique.

7/07

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 35706

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

25.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total : 0.1670 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5390-1

26.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total : 0.3360 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5390-3

27.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5535-3

28.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

10-07

29.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer )

10-07

30.0 AAC0280 Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)  
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-5622-1











31.0 AAC0103 Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)  
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-4563-6

32.0 AAC0279 Étiquette Dart N° D2728-1

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)  
Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: N/A

## Feuille de Procédé

<b>Client:</b> DART Dart Aerospace Ltd.		<b>Nom Dessin:</b> REAR LOCKER EXTENDER	
<b>Numéro Job:</b> 35706		<b>Numéro Article:</b> DKC134-0003	
<b>Numéro Job:</b>			
<b># Séq.:</b>	<b>Machine ou Opération:</b>	<b>Description :</b>	
33.0	AAC0282	Placard N° D2268	
<b>Commentair</b> Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) Placard N° D2268 N° de Lot: <u>11/14</u>			
34.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES  Selon I.F. # DKC134-0003-8.  Démasker la pièce.  Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW et appliquer le D2268 Placard à l'endroit désigné sur le dessin.  Placer le D2728-1 par dessus celui posé à l'étape 15 en faisant bien attention à l'orientation il doit être lisible en regardant dans le fond de la boîte lorsque la bosse est vers le haut.  Autocontrôle de l'assemblage ( Visuel ) <u>10-107</u>			
35.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs IDENTIFICATION DES PIECES  Selon I.F.# DKC134-0003-13.  Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041 N° de Work Order: <u>11/07</u>  L'identification doit être vers l'extérieur.			
36.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs INSPECTION GÉNÉRALE  <u>1x 11/07</u>   Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.			
37.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE  Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 35706

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1 Date: 11/7/06 Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_